

Garant**GARANT Master Steel tömör keményfém nagy teljesítményű fúró DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9,3mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 122761 9,3 |
| GTIN | 4067263121718 |
| Árucikk kategória | 11E |

Leírás**Kivitel:**

Robusztus fúró kivitel és optimalizált speciális csúcskialakítás a lehető legjobb forgácsolásért és biztonságos forgácstörés érdekében egyidejűleg megnövelt előtolási értékek mellett. Továbbfejlesztett mikrogeometria, konvex vágóél alak és kúppalást köszörülés a fő vágóél további stabilitása érdekében. Optimalizált forgácshorony geometria és szabadalmaztatott homlokgeometria a folyamatbiztos forgácseltávolítás érdekében acél munkadaraboknál és öntvényeknél. A legújabb generációs nagy teljesítményű bevonat.

Figyelem:

Forgácshorony hossza $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

HB alak: a **122762 cikkszám**mal rendelje meg.

HE alak: a **122761 + 129100HE szám**mal rendelje meg.

Műszaki leírás

| | |
|---------------------------------------|----------|
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Teljes hossz L | 103 mm |
| Szabvány | DIN 6537 |
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| Ajánlott Maximális furatmélység L_2 | 47,1 mm |
| Névleges Ø D_c | 9,3 mm |
| Szár Ø D_s | 10 mm |

| | |
|--|---------------------|
| Forgácshorony hossza L_c | 61 mm |
| Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,29 mm/ford, |
| Sorozat | Master Steel |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 6xD |
| Csúcsszög | 140 fok |
| Szár | DIN 6535 HA, h6-tal |
| belső hűtés | Igen, 25 bar-ral |
| Forgácsolási stratégia | HPC |
| Semi-Standard | igen |
| Színes gyűrű | zöld |
| Termék fajtája | Csigafúró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V_c | ISO kód |
|------------------------------|-----------------------|-----------|---------|
| Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 170 m/min | P |
| Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 155 m/min | P |
| Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 145 m/min | P |
| Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 130 m/min | P |
| Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 110 m/min | P |
| Acél $< 55 \text{ HRC}$ | alkalmas | 60 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | feltételesen alkalmas | 55 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | feltételesen alkalmas | 45 m/min | M |
| GG | alkalmas | 130 m/min | K |
| GGG | alkalmas | 90 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | alkalmas | | |

Levegő

alkalmas